

日本国特許庁 26.12.02

JAPAN PATENT OFFICE REC'D 03 MAR 2003

WIPO PCT

3

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2001年12月28日

出願番号

Application Number:

特願2001-399133

[ST.10/C]:

[JP2001-399133]

出願人

Applicant(s):

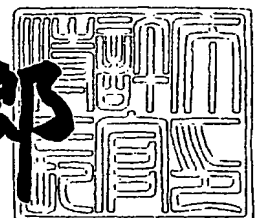
株式会社島精機製作所

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 2月12日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3005967

BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 特許願

【整理番号】 P-612

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 D04B 1/24

【発明者】

 【住所又は居所】 和歌山県和歌山市坂田 8 5 株式会社島精機製作所内

 【氏名】 由井 学

【特許出願人】

 【識別番号】 000151221

 【氏名又は名称】 株式会社 島精機製作所

 【代表者】 島 正博

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 020938

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 衿形成方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

少なくとも第 1 および第 2 の前後一对の針ベッドを有し、その何れか一方または双方の針ベッドが左右摺動可能に構成される横編機を使用し、第 1 身頃（例えば前見頃）の編成に針ベッド上の一本置き of 第 1 身頃編成用の針を使用し、第 2 身頃（例えば後見頃）の編成に針ベッド上の残る一本置き of 第 2 身頃編成用の針を使用し、第 1 身頃を第 1 ベッド（例えば前ベッド）に付属させ、第 2 身頃を第 2 針ベッド（例えば後ベッド）に付属させて編成を行う針抜き編成により第 1 身頃と第 2 身頃がその両端で連続する筒状の編地として裾側から肩部に向けて編成する過程において、衿割り中央部で内層側の衿と外層側の衿が 2 層に重なる衿が形成された筒状のニット衣類を横編機上で形成する方法であって以下の工程：

（a） 第 1 身頃における衿割りの形成開始後、第 1 - a 身頃（例えば右前身頃）と第 1 - b 身頃（例えば左前身頃）に分岐して編成し、引き返し編により衿割りとなるループを順次休止状態としつつ肩部に向けて編成する工程

（b） 衿割り中央部において、第 1 身頃のループを増目し、外層側衿部編成用ループと内層側衿部編成用ループをそれぞれ一本置きの針に係止させるとともに、外層側衿部編成用ループまたは内層側衿部編成用ループのいずれかを第 2 身頃編成用の針に保持する工程

（c） 外層側衿部編成用ループを第 1 ベッド上の一本置きの針に保持した状態で内層側衿部編成用ループの全部または一部から第 1 衿（例えば左衿）の形成を開始し、第 1 衿を適宜コース編成する毎に第 1 - b 身頃側に移動させて側端ループを衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返す工程

（d） 外層側衿部編成用ループの全部または一部から第 2 衿（例えば右衿）の形成を開始し、第 2 衿を適宜コース編成する毎に第 1 - a 身頃側に移動させて側端ループを衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返す工程

を含むことを特徴とする衿形成方法。

【請求項 2】

請求項 1 の工程 (a) において第 1 身頃の中央を境界として V 字状の衿割りが形成されるように引き返し編みを行うとともに、工程 (c) において、第 1 衿（例えば左衿）を第 1 - a 身頃（例えば右前身頃）内に位置する内層側衿部編成用ループから編成し、工程 (d) において、第 2 衿（例えば右衿）を第 1 - b 身頃（例えば左前身頃）内に位置する外層側衿部編成用ループから編成することを特徴とする請求項 1 に記載の衿形成方法。

【請求項 3】

第 1 衿と第 2 衿をリブ編組織で形成することを特徴とする請求項 1 に記載の衿形成方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は少なくとも前後一対の針ベッドを備えた横編機で、前編地と後編地が両端で連続する筒状の編地として編成されるニット衣類に 2 層状の衿を形成する方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

横編機上でセーターを編成する際に、前身頃と後身頃をその両端で連続する筒状の編地として裾ゴムから肩側に向けて編成するとともに、身頃の両側で右袖及び左袖をそれぞれ筒状に編成し、左右両袖を身頃側に移動させつつ袖と身頃を接合し、衿首用開口の周囲にリブ編組織等の編組織により衿を形成し、前身頃と後身頃を肩部分で接合することで、編成完了後の後処理を不要または軽減する編成方法が種々考案されている。

【0003】

上記編成完了後の後処理を不要または軽減する編成方法の一つとして横編機上で衿首用開口の周縁に衿を形成する方法を特開 2 0 0 0 - 2 5 6 9 4 6 号で本願出願人は先に出願した。特開 2 0 0 0 - 2 5 6 9 4 6 号では先端にフックを備え

た針本体と、2枚の薄板を重ね合わせて構成したタングを備えたスライダーとを備え、形成されたループをスライダーのタング上に預け置くホールディング編成が可能な横編機を用いて、前身頃に2層状の衿を針抜きではなく連続する針で編成する方法を開示している。

上記特開2000-256946号に開示される方法を前身頃と後身頃が筒状に編成される編地の編成に応用するためには、衿が2層状に重なる部分を3本置きの針をループの形成に使用する1×3編成を行うか、もしくはホールディング編成が可能な横編機を使用する必要がある。1×3編成により編成した場合には、シンカーループとニードルループのバランスが崩れとともに、衿のボリューム感が乏しくしっかりした衿を形成できないため商品価値が低下する。また、ホールディング編成を行うためには特別な機構を備えた横編機が必要となる。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は上記した課題に鑑み、前編地と後編地が両端で連続する筒状の編地として編成されるニット衣類に2層状の衿を後処理が不要な状態で形成する方法であって、1×3編成により編成する場合のようにシンカーループとニードルループのバランスが崩れたり、衿のボリューム感が乏しくなることがなく、しかもホールディング編成を行うための特殊な機構を持たない横編機で編成可能な衿形成方法を開示することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】

上記した課題を解決するため本発明の衿形成方法は、少なくとも第1および第2の前後一对の針ベッドを有し、その何れか一方または双方の針ベッドが左右摺動可能に構成される横編機を使用し、第1身頃（例えば前見頃）の編成に針ベッド上の一本置きの第1身頃編成用の針を使用し、第2身頃（例えば後見頃）の編成に針ベッド上の残る一本置きの第2身頃編成用の針を使用し、第1身頃を第1ベッド（例えば前ベッド）に付属させ、第2身頃を第2針ベッド（例えば後ベッド）に付属させて編成を行う針抜き編成により第1身頃と第2身頃がその両端で連続する筒状の編地として裾側から肩部に向けて編成する過程において、衿割り

中央部で内層側の衿と外層側の衿が2層に重なる衿が形成された筒状のニット衣類を横編機上で形成する方法であって以下の工程：

(a) 第1身頃における衿割りの形成開始後、第1-a身頃（例えば右前身頃）と第1-b身頃（例えば左前身頃）に分岐して編成し、引き返し編により衿割りとなるループを順次休止状態としつつ肩部に向けて編成する工程

(b) 衿割り中央部において、第1身頃のループを増目し、外層側衿部編成用ループと内層側衿部編成用ループをそれぞれ一本置き針に係止させるとともに、外層側衿部編成用ループまたは内層側衿部編成用ループのいずれかを第2身頃編成用の針に保持する工程

(c) 外層側衿部編成用ループを第1ベッド上の一本置き針に保持した状態で内層側衿部編成用ループの全部または一部から第1衿（例えば左衿）の形成を開始し、第1衿を適宜コース編成する毎に第1-b身頃側に移動させて側端ループを衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返す工程

(d) 外層側衿部編成用ループの全部または一部から第2衿（例えば右衿）の形成を開始し、第2衿を適宜コース編成する毎に第1-a身頃側に移動させて側端ループを衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返す工程を含むことを特徴とする。

【0006】

上記した発明の構成によれば、第1身頃を第1ベッドに付属させ、第2身頃を第2針ベッドに付属させ、一本置き針を使用して第1身頃と第2身頃がその両端で連続する筒状の編地として裾側から肩部に向けて編成する。衿割りの形成を開始する箇所で第1身頃を衿割りを挟んで第1-a身頃と第1-b身頃に分岐して編成を開始し、第1-a身頃と第1-b身頃を衿割りを給糸口の進行方向反転箇所として第1-a身頃、第2身頃、第1-b身頃を編成する。そして第1身頃の衿割り中央部で増目を行い内層側衿部形成用ループと外層側衿部編成用ループとなるループをそれぞれ一本置き針に係止させる。そして、内層側衿部形成用ループまたは外層側衿部形成用ループのいずれかを目移ししてそれまで第2身頃の形成に使用してきた第2身頃形成用の針に係止される状態とする。そして内層

側衿部形成用ループの全部または一部のループから2層に重なる衿の内側に重なる衿の形成を開始し、衿を適宜コース編成する毎に第1-b身頃側に移動させ、衿の側端ループを第1-b身頃の衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返し第1衿を形成する。続いて外層側衿部形成用ループの全部または一部のループから第2衿の形成を開始し、第2衿を適宜コース編成する毎に第2衿を第1-a身頃側に移動させ、第2衿の側端ループを第1-a身頃の衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返して第2衿を形成する。第2衿の形成は第1衿と外層側衿部形成用ループの重なりが解消された後であれば、第1衿を最後まで編成した後に編成を開始してよいし、第1衿と第2衿を並行して編成することもできる。第1衿と第2衿の編成が最後まで完了すると第1-a身頃と第1-b身頃の最終コースのループと第2身頃の最終コースのループを重ねて第1身頃と第2身頃を連結し、伏目処理編成等の解れ止め処理を行くことでニット衣類の編成が完了する。

【0007】

また、工程(a)において第1身頃の中央を境界としてV字状の衿割りが形成されるように引き返し編みを行うとともに、工程(c)において、第1衿(例えば左衿)を第1-a身頃(例えば右前身頃)内に位置する内層側衿部編成用ループから編成し、工程(d)において、第2衿(例えば右衿)を第1-b身頃(例えば左前身頃)内に位置する外層側衿部編成用ループから編成することを特徴とする。上記した発明の構成によれば、第1衿と第2衿が重なる部分の下端がV字状に形成された美観に優れた衿部を形成できる。

【0008】

また、本発明は第1衿と第2衿をリブ編組織で形成することも特徴の一つである。上記発明の構成によれば、保型性や美観に優れた衿部を形成できる。

【0009】

【発明の実施の形態】

本発明の実施の一例を図面と共に詳細に説明する。以下に示す実施例では、前後一对の針ベッドを備え、後ベッドが前ベッドに対し長手方向にラッキング可能な二枚ベッド横編機を編成に使用する。図1は本実施例により編成するセーター

1を示す。セーター1は前身頃2と後身頃3がその両端で連続する身頃と左右の袖7a, 7bが脇から肩にかけて接合される。衿首用開口4には前身頃2の中央部に2層に重なる衿が形成される。右前身頃2aの衿割り8aに沿って形成される右側の衿5a（以下右衿5aとする）は、前身頃2中央の右側から編成が開始されて右前身頃2aの衿割り8aに沿って形成され、左側の衿5b（以下左衿5bとする）は前身頃2中央の左側から編成が開始されて左前身頃2bの衿割り8bに沿って形成される。右衿5aと左衿5bの最終コースのループは後身頃3の最終コースのループと重ねた後、公知の伏せ目処理方法により処理される。

【0010】

以下、図1のセーター1に2層の衿を形成する編成を説明する。なお、以下の説明においては実際の編成に使用される針数に比べて極少数の編針を使用する。また、前身頃2と後身頃3を筒状に裾ゴム6側から、左右の袖7a, 7bを袖口側から編成し、脇から肩にかけて身頃と袖を接合する方法は公知であるため、本実施例では衿首用開口4の形成開始以降の編成に限って説明を行う。同様に衿5a, 5bの形成開始後、衿5a, 5bの形成と袖7a, 7bと身頃2, 3の接合を並行して行うが袖7a, 7bと前身頃2, 後身頃3を接合する編成については説明を省略する。

【0011】

図2のコース1は衿割り8の形成開始前までの編成が完了した時点を示す。第1の身頃である前身頃2の編成には針ベッド上の1本置きの前身頃編成用の針（例えば針ベッドの左端から奇数番目に位置する針）を使用し、第2の身頃である後身頃3の編成に残る一本置きの後身頃編成用の針（例えば針ベッドの左端から偶数番目の針）を使用し、前身頃2を前ベッドに付属させ、後身頃3を後ベッドに付属させて編成する針抜き編成により編成する。付属させるとは例えば後身頃3を編成する際には前身頃2のループを全て前ベッドの針に保持した状態で後身頃3を編成することを前身頃2を前ベッドに付属させると表現し、逆に前身頃2を編成する際に後身頃3のループを全て後ベッドの針に保持した状態で前身頃2を編成ことを後身頃3を後ベッドに付属させると表現する。針抜き編成については本願出願人の先の出願である特公平3-75656号に開示されているため本

願ではこれ以上の説明を省略する。

【0012】

図2のコース1では前後身頃2, 3において衿5a, 5bが形成される衿割り8の中央部のループのみが示され、コース1で図示される部分の外側の領域では身頃2, 3の残りの部分および左右の袖7a, 7bが編成される。コース1において黒丸で示されるループは2層状の衿5a, 5bを形成を開始する領域内のループであり、図1においてはYに相当する。コース2より2層状の衿5a, 5bを形成する編成を開始する。図2のコース2～コース19では衿割り8を形成するため、衿部5a, 5bの形成に先立って右前身頃2aと左前身頃2bを引き返し編する。コース2及び3では左前身頃2bを引き返し編し、右前身頃2aの側端のループを係止している前ベッドFBの針Kを衿5a, 5bの形成を開始するまでの間休止状態とする。続いてコース4では後身頃3を編成し、コース5および6では左前身頃2bを引き返し編して左前身頃2bの側端のループを係止している前ベッドの針Mを休止状態とする。

【0013】

コース7では再度後身頃3を編成し、コース8以降の編成においてはコース2～7の編成を繰り返しつつ衿割り8となる領域の編針を順次休止状態としてV字状の衿割り8を形成する。なお、本実施例では衿5a, 5bの形成に先立って右前身頃2aおよび左前身頃2bを後身頃3と接合する最終コースまで形成した後、衿5a, 5bの形成を開始する場合を説明する。しかしながら必ずしも衿5a, 5bの形成開始前に左右の前身頃2a, 2b及び袖7a, 7bを最後まで編成する必要はなく、左右の前身頃2a, 2bおよび袖7a, 7bの編成を途中で中断し、衿5a, 5bの形成を開始した後、衿5a, 5bと身頃2, 3及び袖7a, 7bを並行して編成することも可能である。

【0014】

上記したように左右の前身頃2a, 2bを最後まで編成した後に衿5a, 5bの形成を開始する場合には領域Zのループを引き返し編みにより休止状態とする。図3及び図4を使用して衿5a, 5bの形成を説明する。図3のコース1は引き返し編領域Z全ての編成が完了した状態を示す。前ベッド上には引き返し編の

際に休止状態とされたループに係止され、後ベッド上には後身頃 3 の最終コースのループに係止されている。コース 2 では休止状態となっていた領域 Z のループを保持した針に給糸するとともに、衿 5 a, 5 b の形成ための編成を領域 Y で衿 5 a, 5 b を形成するための編成を開始する。コース 2 では衿割り 8 のループに給糸するとともに、衿 5 a, 5 b の形成を開始する領域 Y において前ベッド F B の針 G・I・K・M・O・Q を目移し位置へ上昇させ、ループ拡開部材によりループを押し広げるとともに、後ベッド B B の針 g・i・k・m・o・q を上昇させてフックを前ベッド F B の針 G・I・K・M・O・Q に係止されるループ内に進出させる。同時に前ベッド F B の針 G・I・K・M・O・Q に給糸し、編糸が前記後ベッドの針 g・i・k・m・o・q に目移しされるループを潜ってループを形成する割増やしを行う。コース 3 ではコース 2 で後ベッドに目移ししたループを衿 5 a, 5 b の形成開始前に後身頃 3 の形成に使用されていた前ベッドの針 H・J・L・N・P・R に目移しする。以下の説明ではコース 2 において前ベッドの針 G・I・K・M・O・Q に係止されているループを内層側衿部（左衿 5 b）形成用ループとし、後ベッドの針 g・i・k・m・o・q に係止されているループを外層側衿部（右衿 5 a）形成用ループとするが、コース 2 で割増やしにより形成され前ベッドと後ベッドに係止されるループの内、何れを内層側衿部編成用ループまたは外層側衿部編成用ループとするかは任意である。

【 0 0 1 5 】

コース 4 では左衿 5 b の編成に先立って、リブ編の裏目として形成するウエールのループを後ベッドに目移しする。コース 5 では左前身頃 2 b に左向きに給糸するとともに、内層側衿部編成用ループであって、右前身頃内に位置する 3 ウエールを使用して左衿 5 b をリブ編する。この時、外層側の右衿 5 a を形成するループは全て前ベッド上の後身頃編成用の針上で保持された状態となっている。コース 6 ではコース 5 と同様に左衿 5 b を形成した後、コース 7 では前ベッドの針 I のループを後ベッドに目移しし、左衿 5 b のループをそれぞれ右に針 2 ピッチラッキングして前ベッド上に目移しする。この時、前ベッドの針 M には前記引き返し編の際に休止状態とされた左前身頃 2 a の衿割り 8 a のループと重ねられる。コース 9 では裏目を形成するウエールのループを後ベッドに目移しし、コース

10 およびコース 11 で左衿 5 b をリブ編する。コース 12 では針 K のループを後ベッドに目移しし、コース 13 で左衿 5 b のループを右に 2 ピッチラッキングして前ベッドに目移しする。上記コース 9 ～ 13 に示される編成を繰り返すことで左前身頃 2 b の衿割り 8 b に沿って左衿 5 b を形成する。左衿 5 b の側端ループと重ねられる左前身頃 2 b のループは、前記増目を行った領域内に位置する左衿形成用のループを含む左身頃 2 b の衿割り 8 b のループである。以後、図示せぬ編成により後ベッドの針に係止される後身頃 3 に右から左向きに給糸し、右衿 5 a の編成に先立って給糸口を左側に移動させる。

【 0 0 1 6 】

続いて図 4 を使用して右衿 5 a の編成を説明する。コース 1 において前記図 3 のコース 3 で目移ししたループが前ベッドの針 H ・ J ・ L ・ N ・ P ・ R に係止されている。コース 2 では右衿 5 a の裏目となるウエールのループを後ベッドを左に 1 ピッチラッキングした後に後ベッドの空針に目移しする。コース 3 では右前身頃 2 a の編成に先立って左側に移動させた給糸口により右向きに給糸して右前身頃 2 a および右衿 5 a を編成する。コース 4 では右衿 5 a をリブ編した後、コース 5 では針 P のループを後ベッドに目移しし、コース 6 では右衿 5 a を左に 2 ピッチ移動させて前ベッドに目移しし右衿 5 a の左端のループを右前身頃 2 a の衿割り 8 a のループと重ねる。コース 7 ではリブ編みの裏目となるウエールのループを後ベッドに目移しする。コース 8 および 9 では右衿 5 a に給糸してリブ編する。続いてコース 10 では針 N のループを後ベッドに目移しした後、コース 11 では右衿 5 a のループを左に 2 ピッチ移動させて前ベッドに目移しし、右衿 5 a の左端のループを衿割り 8 a のループと重ねる。以降、コース 7 ～ 11 と同様の編成を左方向に繰り返し行って右前身頃 2 a の衿割り 8 a に右衿 5 a を形成する。右衿 5 a の側端ループと重ねられる右前身頃 2 a のループは、前記増目を行った領域内に位置する右衿形成用のループを含む右身頃 2 a の衿割り 8 a のループである。右衿 5 a の最終コースのループは後身頃 3 のループと重ねた後、伏目編成等により解れ止め処理することで衿の形成が完了する。上記編成により前身頃 2 の中央部において右衿 5 a と左衿 5 b が 2 層に重なった衿が形成される。

【 0 0 1 7 】

なお、上記実施例では右前身頃 2 a と左前身頃 2 b を後身頃 3 と接合する最終コースまで編成した後に衿 5 a, 5 b を形成したが、左右前身頃 2 a, 2 b を途中まで引き返し編みした時点で衿 5 a, 5 b と前身頃 2 a, 2 b 及び袖 7 a, 7 b を並行して行うことも可能である。本実施例の編成方法では左右の衿 5 a, 5 b が 2 層に重なる状態では一方の左衿 5 b を連続して編成し、左衿 5 b の左端のループが右衿 5 a の右端のループより左側に移動し、右衿 5 a を左側に移動させる際に左衿 5 b が目移しの邪魔にならない位置まで編成が完了した後に残るもう一方の衿 5 a の編成を開始する。これにより編地が 3 層に重なった状態で衿 5 a, 5 b を編成することが可能となる。また、本実施例の編成方法によればリブ編に使用する空針を確保できるので衿 5 a, 5 b をリブ編組織により形成することができる。

【0018】

上記したように本実施例の編成方法によれば、従来は横編機上での編成後に後処理を必要とした形状の衿を後処理が不要な状態にホールディング機構等の特殊な機構を備えていない横編機で形成することができる。また、後身頃と 2 層の衿が 3 層に重なる部分の編成において 3 本置きの針を使用してループの形成を行う 1×3 編を行う必要がなく、シンカーループとニードルループのバランスが崩れることがなく、ボリューム感に富むしっかりとした衿が形成された商品価値の高いニット製品を編成できる。

なお、上記実施例では右衿 5 a と左衿 5 b の交差の下端が V 字状になる衿を形成したが、図 5 に示すように右衿 11 a と左衿 11 b の交差の下端が平坦な形状の衿 11 を形成することも可能である。図 5 に示すセーター 12 では、衿割り 13 の中央部に位置する領域のループを休止状態としての右前身頃 14 a と左前身頃 14 b を引き返し編みする。そして引き返し編完了後に休止状態とした領域で増し目を行い、増目を行った内層側衿部編成用ループの全部から内層側衿部である左衿 11 b の編成を開始し、同様に外層側衿部編成用ループの全部から外層側衿部である右衿 11 a を形成する。

なお、上記実施例では前後一对のベッドを備えた二枚ベッド横編機を編成に使用したが、前後一对の針ベッド上に上部補助ベッドを備えた三枚又は四枚ベッド

横編機を使用しても編成可能である。また、上記実施例では衿 5 a, 5 b の形成開始箇所で割増やしにより新たにループを形成したが割増やし以外の方法、例えば空針ニットでループを形成することも可能であり、衿の編組織も 1 × 1 リブ編組織以外の編組織とすることも可能である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明により衿が形成されたセーターを示す図である。

【図 2】本発明を示す編成コース図である。

【図 3】本発明を示す編成コース図である。

【図 4】本発明を示す編成コース図である。

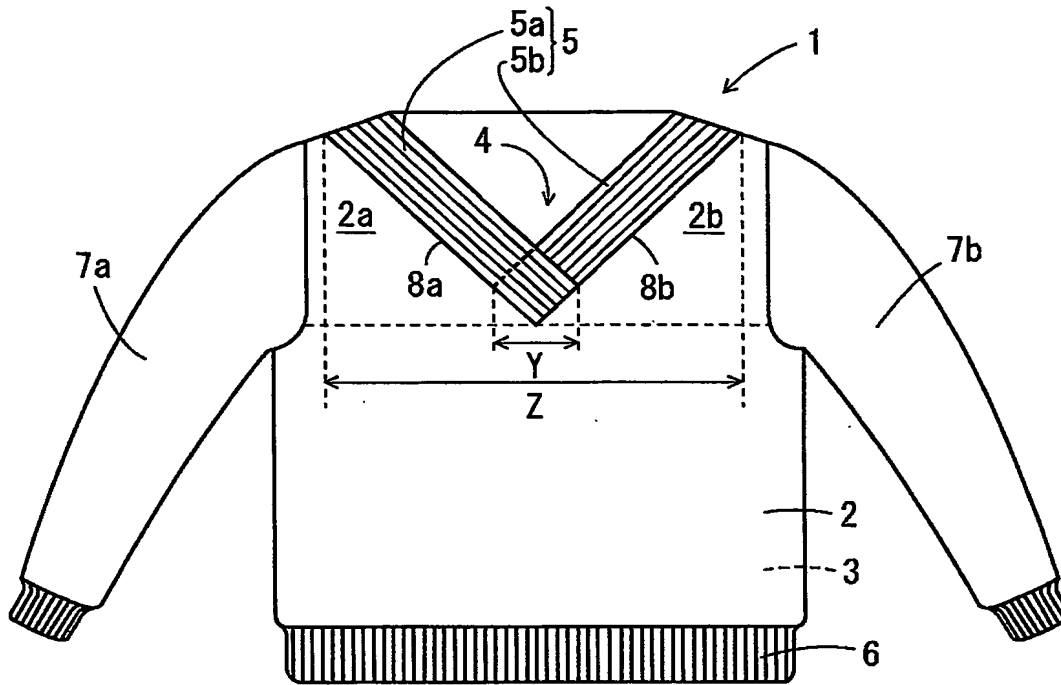
【図 5】本発明の他の実施例により衿が形成されたセーターを示す図である。

【符号の説明】

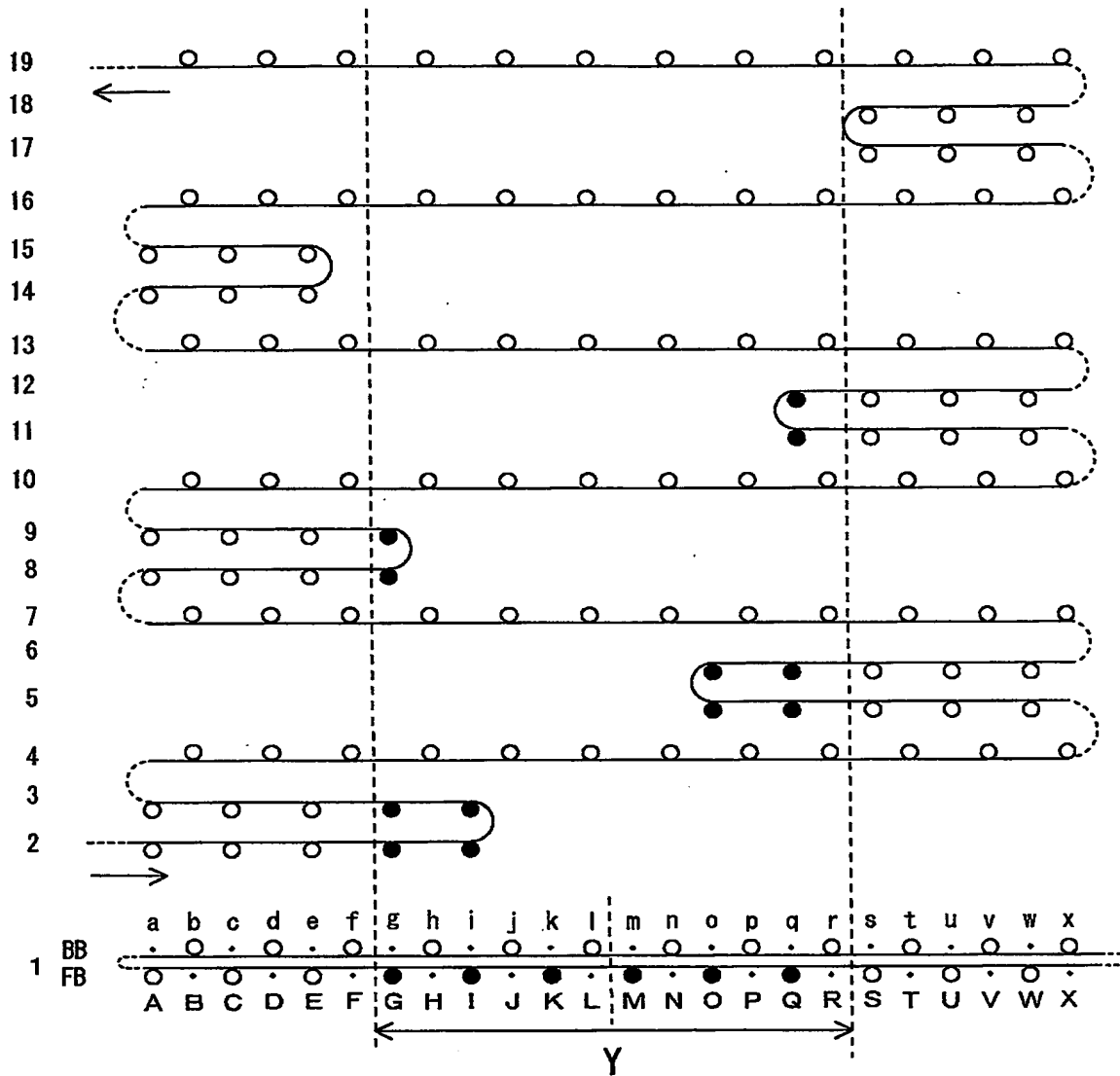
1 …セーター、2 …前身頃、2 a …右前身頃、2 b …左前身頃、3 …後身頃、4 …衿首用開口、5 a …右衿、5 b …左衿、6 …裾ゴム、7 a …右袖、7 b …左袖、8 a, 8 b …衿割り

【書類名】 図面

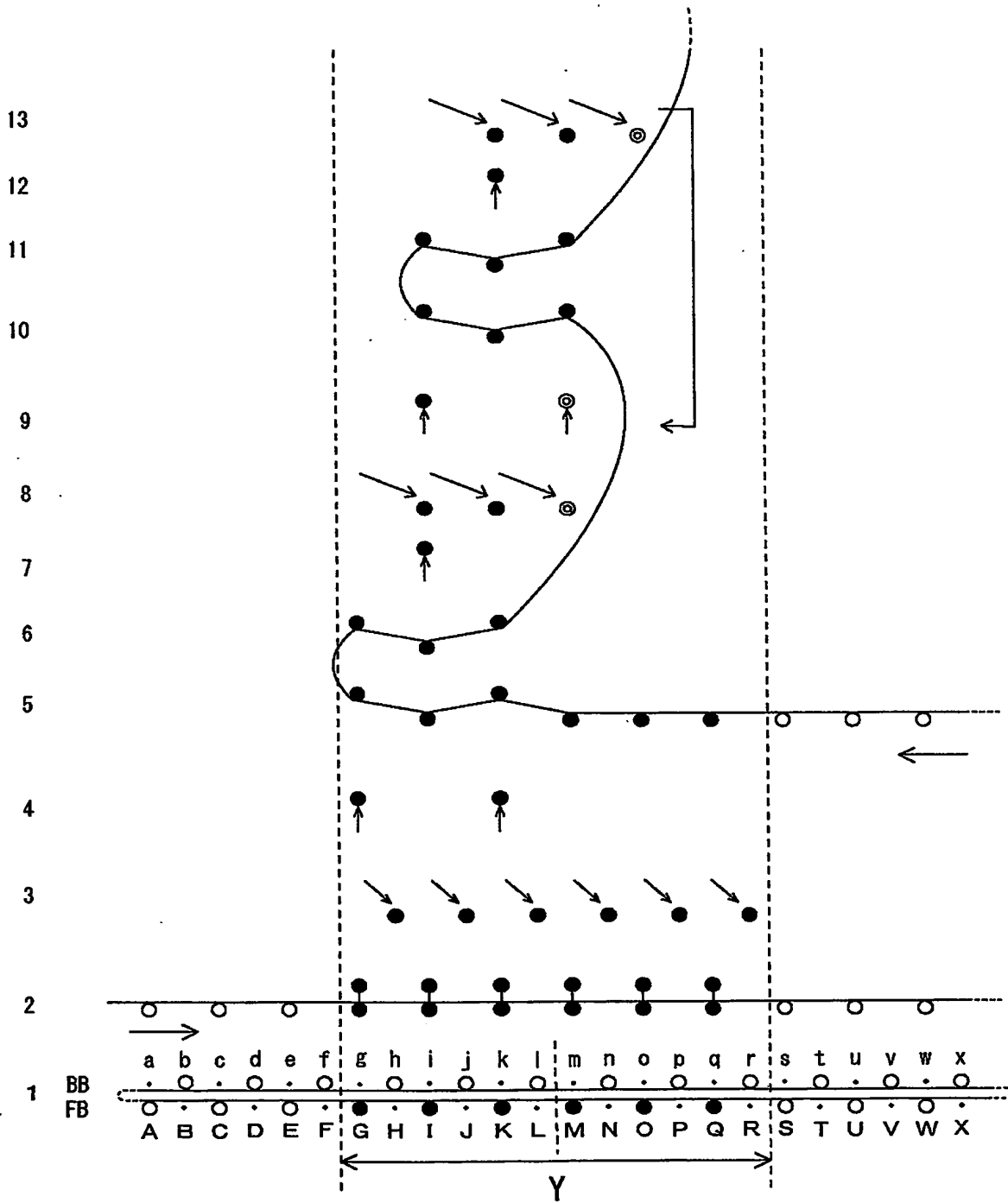
【図 1】



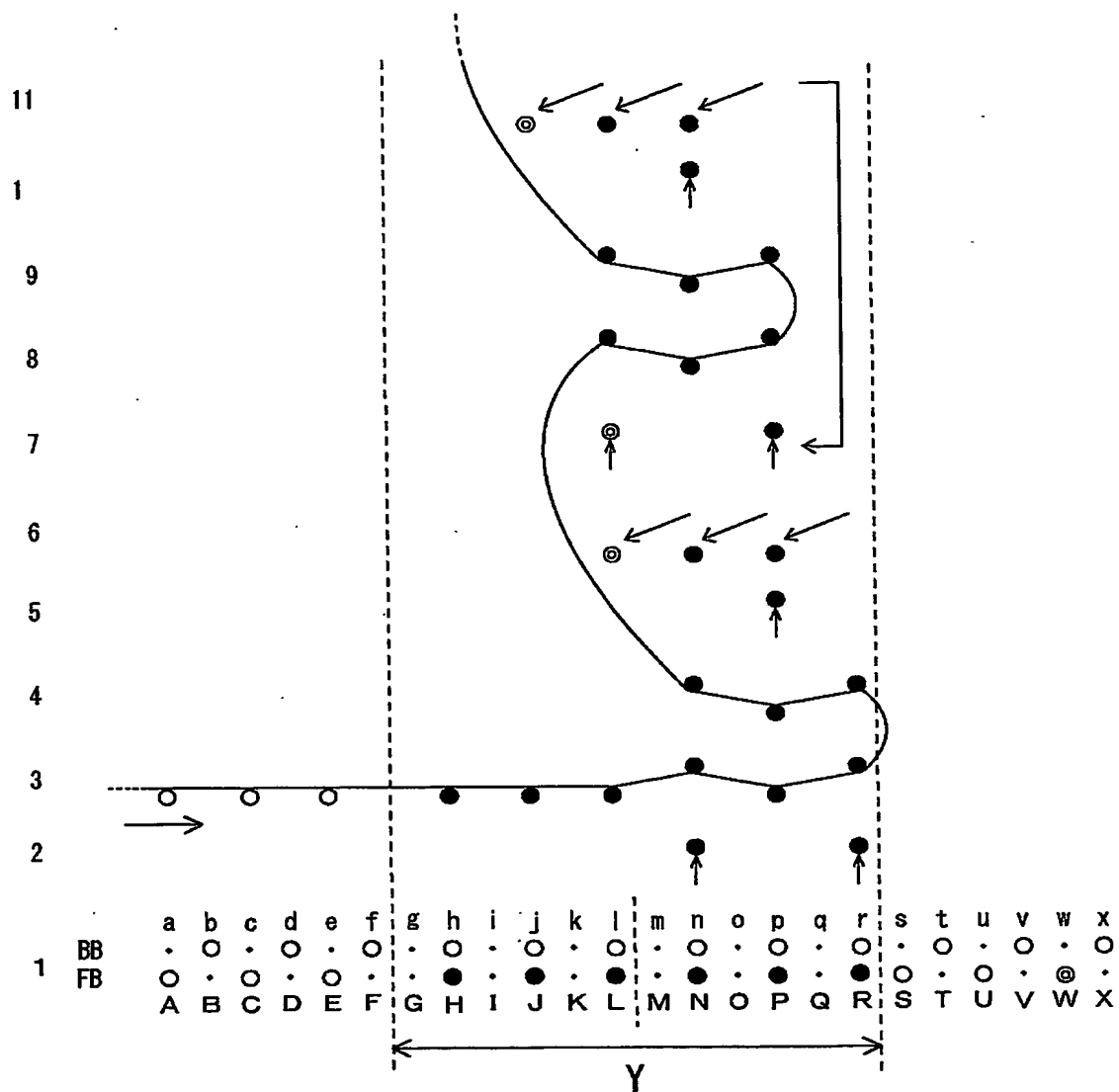
【図 2】



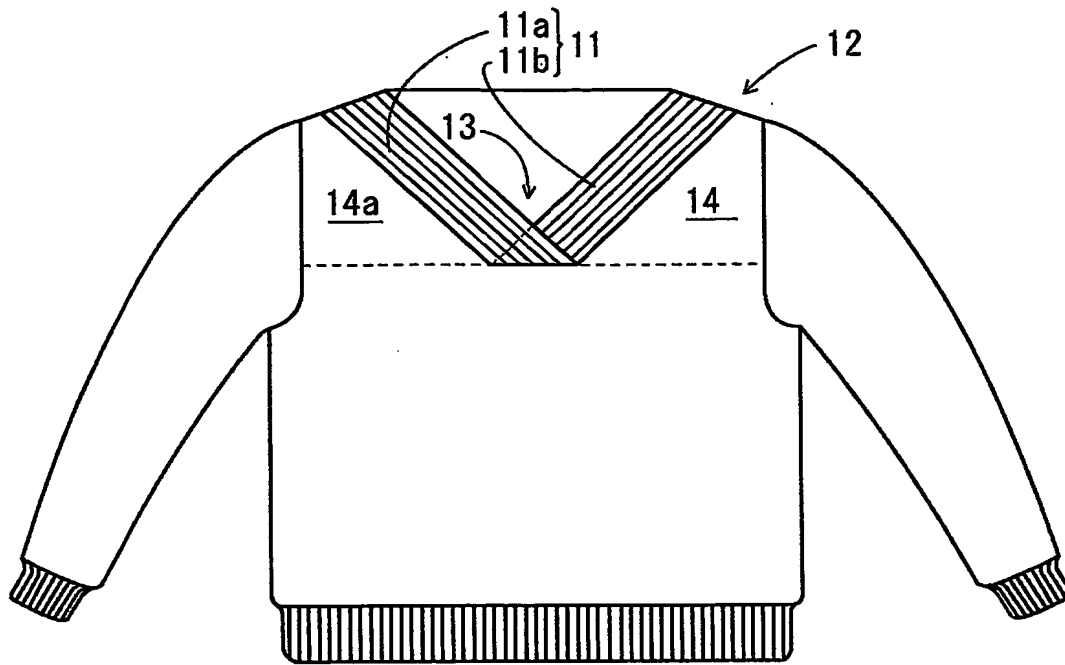
【図 3】



【図4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 衿のボリューム感を低下させることなく、2層に重なる衿を備えた筒状のニット衣類を形成する。

【解決手段】 第1身頃と第2身頃よりなる筒状編地の第1身頃に引き返し編により左右の身頃感に衿割りを形成し、衿割り中央部で増目して外層側衿部編成用ループと内層側衿部編成用ループを形成し、外層側衿部編成用ループを第1ベッド上の一本置き針に保持した状態で内層側衿部編成用ループの全部または一部から第1衿の形成し、適宜コース編成する毎に移動させて衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返し、続いて外層側衿部編成用ループの全部または一部から第2衿の形成を開始し、第2衿を適宜コース編成する毎に衿割りのループと重ねて次コースのループを形成する編成を繰り返して内層側の衿と外層側の衿が2層に重なる衿を形成する

【選択図】 図1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-399133
受付番号	50101921384
書類名	特許願
担当官	清野 貴明 7650
作成日	平成14年 1月11日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成13年12月28日

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000151221]

1. 変更年月日	1990年 8月17日
[変更理由]	新規登録
住 所	和歌山県和歌山市坂田85番地
氏 名	株式会社島精機製作所